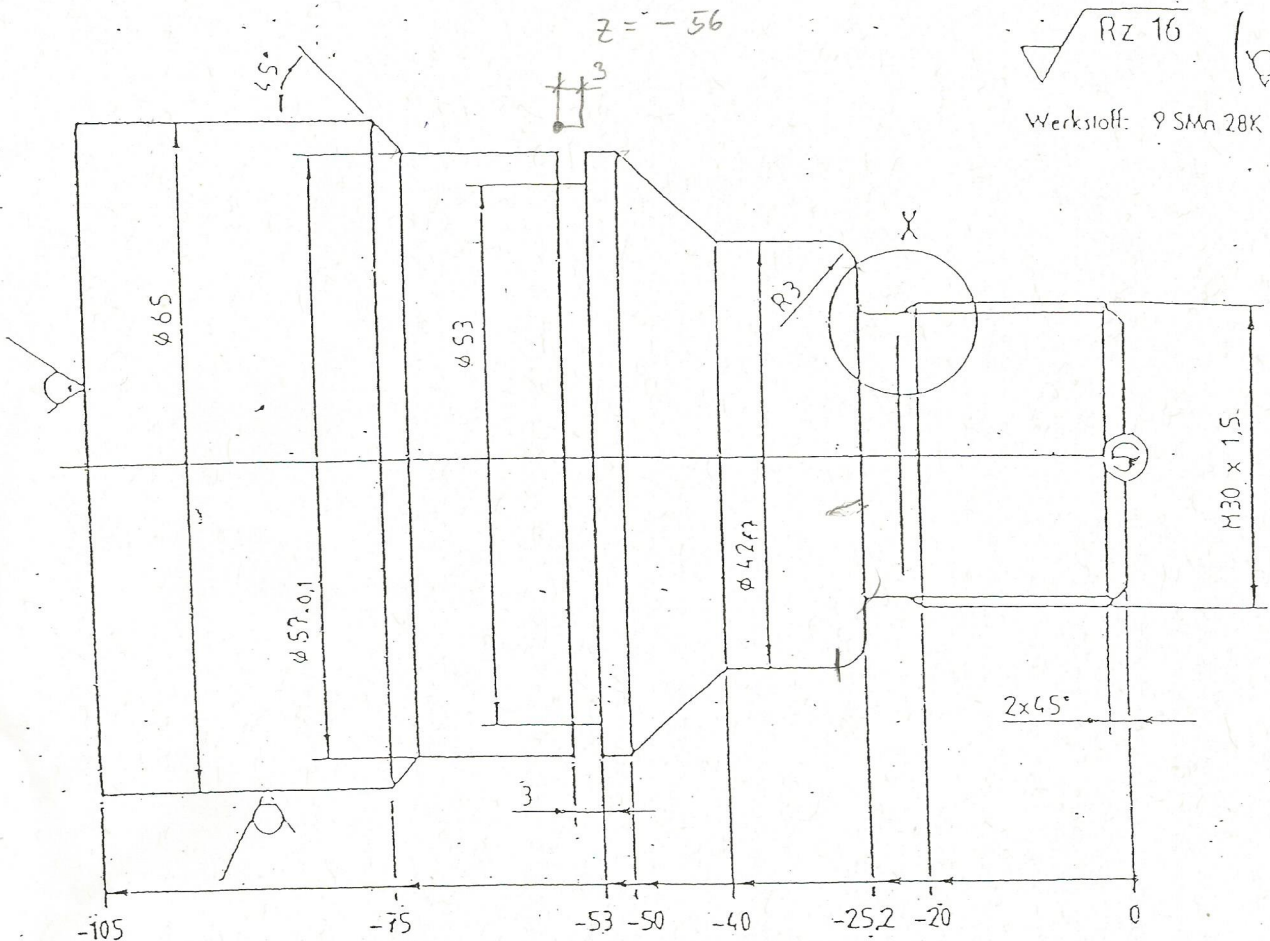


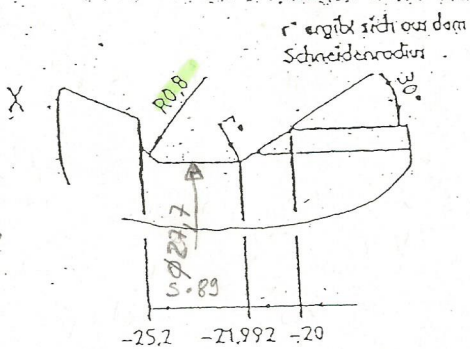
- 1 schweis
- 2 Stahl
- 3 Gewinde

# Üb. 5



Rz 16  
 Werkstoff: 9 SMn 28K

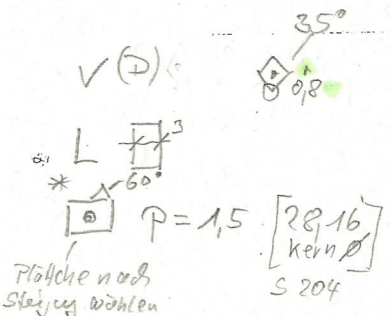
Bei Gewinde  
 s An.  
 Drehzahl/Segment  
 in Stahl  
 zwischen 500-1000  
 Umdrehungen



Mulde  
 niedriger Gewinde  
 meistens Gew. Ausläufer TB S 296/292

f 0,1-0,15 0,32 sowohl (0,32) feiner TB  
 Vc 180 (120-180) TB s 303  
 ap 0,3-0,5  
 Wendeschneidpl.

- T1 schweis/schlicht HM. besch.
- T2 Einstechmeißel
- T3 Gewinde (G 27 gleichl. Spindelumdreh.)



aus TB S. 134 (den nächsten genommen 11 SMn 30)

9 SMn 28K -> Automatenstahl (380/570 N/mm<sup>2</sup>)  
 Gewindefreischicht d - 2,3 = dg 27,7